

⑯ BUNDESREPUBLIK  
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES  
PATENTAMT

# Offenlegungsschrift

⑯ DE 32 30 700 A 1

⑯ Int. Cl. 3:

F 16 C 33/04

F 16 C 35/02

⑯ Aktenzeichen: P 32 30 700.4  
⑯ Anmeldetag: 18. 8. 82  
⑯ Offenlegungstag: 1. 3. 84

⑯ Anmelder:

Glyco-Metall-Werke Daelen & Loos GmbH, 6200  
Wiesbaden, DE

⑯ Erfinder:

Roemer, Erich, Dr.rer.nat., 6200 Wiesbaden, DE;  
Kühn, Mathäus, 6227 Östrich-Winkel, DE; Maurer,  
Leonhard, 6229 Walluf 1, DE

Prüfungsantrag gem. § 44 PatG ist gestellt

⑯ Gleitlager

Bei Gleitlagern, insbesondere dünnwandigen Gleitlager-  
schalen werden radiale Vorsprünge als Fixierung oder Ein-  
bauhilfe, beispielsweise Haltenocken, an der Außenseite des  
Lagerrückens gebildet, ohne die gesamte Dicke des Lagerrük-  
kens zu erfassen, so daß die die Funktionsschicht tragende  
Innenfläche des Lagerrückens in ihrer zylindrisch gewölbten  
Fläche glatt durchgehend bleibt. Solche äußeren Vorsprünge  
können mit durch radial herausgequetschtem Material auf  
einen Teil der Dicke des Lagerrückens gebildet werden. Dies  
kann an der Teilfläche von Lagerschalen oder an der einen  
oder anderen axialen Stirnfläche von Lagerschalen oder  
Buchsen oder auch an gewünschter Stelle der äußeren  
Umfangsfläche des Lagerrückens geschehen. (32 30 700)

DE 32 30 700 A 1

BEST AVAILABLE COPY

3230700

PATENTANWALT DIPLO.-PHYS. HEINRICH SEIDS

6200 Wiesbaden 1 · Bierstädter Höhe 15 · Postfach 5105 · Telefon (0 61 21) 56 20 22  
Postscheck Frankfurt/Main 1810 08 - 602 · Bank Deutsche Bank 306 571 · Nass. Sparkasse 120 040 995

Wiesbaden, den 12. August 1982  
G 550 VNR: 107565 S/ha

Glyco-Metall-Werke

Daelen & Loos GmbH

6200 Wiesbaden

=====  
G l e i t l a g e r  
=====

=====  
P a t e n t a n s p r ü c h e  
=====

1) Gleitlager in Form einer Buchse oder in Form von Lager-  
schalen aus einem Massiv- oder Schichtwerkstoff, die  
mindestens einen äußeren radialen oder axialen Vor-  
sprung zur Fixierung oder Einbauhilfe aufweist,  
dadurch gekennzeichnet, daß der Lagerrücken (11, 21,  
31) an der die Funktionsschicht (16) tragenden Seite  
auch im Bereich des äußeren Vorsprungs (13, 23, 33)  
glatt durchgehend mit der der Funktionsschicht ent-  
sprechenden zylindrisch gewölbten Fläche (17) ausge-  
bildet und über einen Materialstreifen (18, 28, 38)  
von dem äußeren Vorsprung (13, 23, 33) abgetrennt ist.

- 2) Gleitlager nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der äußere Vorsprung (13, 23, 33) mit durch von einem äußeren Teil der Dicke des Lagerrückens (11, 21, 31) unter Einwirkung eines hohen Druckes und entsprechendes Gegenhalten an der Innenseite des Lagers 5 örtlich herausgequetschtem Material gebildet ist.
- 3) Gleitlager nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß bei Lagerschalen (10) der äußere Vorsprung (13) mit durch Einwirkung eines hohen Druckes auf die Teilfläche (12) und entsprechendes Gegenhalten an der Innenseite des Lagers örtlich herausgequetschtem Material 10 gebildet ist.
- 4) Gleitlager nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß der äußere Vorsprung (23) mit durch Einwirkung eines 15 hohen Druckes auf eine axiale Stirnfläche (22) des Lagers und entsprechendes Gegenhalten örtlich herausgequetschtem Material gebildet ist.
- 5) Gleitlager nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß der äußere Vorsprung (33) mit durch entgegengesetztes 20 seitliches, vorzugsweise tangentiales Einwirken zweier hoher Drucke an der äußeren Umfangsfläche (32) des Lagerrückens (31) und entsprechendes Gegenhalten des Lagers radial aus dem Lagerrücken (31) herausge-

quetschtem Material gebildet ist.

- 6) Gleitlager nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der äußere Vorsprung auf die Außenfläche des Lagerrückens aufgesetzt und dort befestigt ist, beispielsweise durch Punktschweißen oder Ankleben.
- 5
- 7) Gleitlager nach einem der Ansprüche 1 bis 6, gekennzeichnet durch die Form eines Axialgleitlagers oder Axial-Radial-Gleitlagers, an welchem der Vorsprung angebracht ist.

Die Erfindung bezieht sich auf Gleitlager in Form von Buchsen oder in Form von Lagerschalen aus Massiv- oder (Mehr)Schichtwerkstoff, die mindestens einen äußeren radialen oder axialen Vorsprung zur Fixierung oder Einbauhilfe aufweist.

Dünnwandige Gleitlager, wie sie heute hauptsächlich in der Motorenindustrie eingesetzt sind, werden meistens mit Haltenocken zur Fixierung versehen. Solche Haltenocken werden normalerweise durch ein Schlagwerkzeug hergestellt, wobei an der Teilfläche ein kleiner Bereich der Lagerfläche nach außen gebogen wird. Außen entsteht dadurch ein Nocken, aber in der Gleitfläche eine entsprechende Vertiefung. Diese Haltenocken dienen vorwiegend als Einbauhilfe, damit die Gleitlager nicht falsch eingebaut werden können.

Daneben können solche Haltenocken auch ein langsames Wandern von Gleitlager während des Betriebes verhindern oder zumindest behindern, und zwar sowohl in axialer Richtung als auch in Umfangsrichtung. Entsprechend dem Haltenocken besitzt die Gehäuseaufnahmebohrung eine Aussparung, in die der Haltenocken eingreift.

Als Einbauhilfen dienen aber auch andere Einrichtungen. So ist beispielsweise bekannt, im Scheitel eine sog. Warze durch Eindrücken eines Stempels von innen her zu

erzeugen. Die Warze ist eine Erhebung am Lagerrücken, wo-  
bei bei der Herstellung gleichzeitig in der Gleitfläche  
des Lagers eine entsprechende Vertiefung entsteht. Andere  
Methoden zur Fixierung sind beispielsweise die Anbrin-  
5 gung eines Loches im Lager und eines Haltestifts oder  
Paßstifts in der Aufnahmebohrung. Dieses Verfahren ist  
allerdings sehr aufwendig, da der Paßstift sehr genau  
gearbeitet werden muß (enge Toleranzen), damit er ein-  
wandfrei in der Gehäuseaufnahmebohrung sitzt. Außerdem  
10 muß er abgesetzt sein, damit er bei einem Lockerwerden  
nicht in das Lager hineinrutschen kann, wodurch ein Lager-  
ausfall entstehen kann. Bei dickeren Lagerschalen kann  
man auch ein Sackloch anbringen, um dadurch das Wandern  
des Stifts zu verhindern. Allerdings ist auch hier eine  
15 gute Passung des Stifts mit dem entsprechenden Loch in  
der Gehäusebohrung notwendig.

Die Vertiefung auf der Lagerinnenseite (Gleitfläche) führt  
zwangsläufig zu einer Störung im Aufbau des Schmierfilms  
und damit zu einer örtlichen Verminderung der Belastbar-  
keit. Aus diesem Grund werden nach Möglichkeit solche  
20 Haltenocken oder andere Vertiefungen möglichst an eine  
Stelle gelegt, wo die Beanspruchung des Lagers gering  
ist. In manchen Fällen ist dies aber nicht möglich, und  
dies führt dann, sofern dies konstruktiv durchführbar  
25 ist, möglicherweise zu einer Verbreiterung des Lagers

mit der Folge einer Erhöhung der Reibung. Verzichtet man andererseits auf jegliche Fixierung, geht man ein erhöhtes Risiko ein, aus den Gründen, die oben bereits beschrieben wurden.

- 5 Sinn der Erfindung ist es daher, Mittel und Wege zu finden, um einen als Einbauhilfe oder Fixierung dienenden äußereren Vorsprung an der Außenseite der Lagerschale kostengünstig auszubilden, ohne eine Vertiefung in der Gleitfläche des Lagers in Kauf nehmen zu müssen und ohne die
- 10 Notwendigkeit aufwendiger Nacharbeit oder Passungsgenauigkeit.

Die Aufgabe wird erfindungsgemäß dadurch gelöst, daß aus dem Lagerrücken Material herausgequetscht wird, ohne die Gleitfläche zu verletzen. Es besteht auch die Möglichkeit auf dem Lagerrücken einen Vorsprung zusätzlich an-

15 zu bringen.

Bevorzugt ist der äußere Vorsprung durch von einem Teil der Dicke des Lagerrückens unter Einwirkung eines hohen Druckes und entsprechendes Gegenhalten von der

20 Innenseite des Lagers örtlich herausgequetschtes Material gebildet. Es entsteht also ein Haltenocken, ohne daß die Innenseite des Lagers eine Vertiefung erhält. Da die Gleitfläche nach dem Auspressen des Haltenockens üblicher-

weise bearbeitet wird, werden durch den so hergestellten Haltenocken keine geometrischen Ungenauigkeiten hervorgerufen. Auch für die Fertigung der Lagerschalen ergeben sich Vorteile. In einer bevorzugten Ausführungsform der 5 Erfindung ist bei Lagerschalen der äußere Vorsprung mit durch Einwirkung eines hohen Druckes auf die Teilfläche und entsprechendes Gegenhalten an der Innenseite des Lagers örtlich herausgequetschtem Material gebildet. Dabei entsteht von der Teilfläche her gesehen (im Rohzustand) 10 oberhalb des Haltenockens, d.h. dort wo das Material weggequetscht wurde, zwangsläufig eine Vertiefung. Beim eventuell anschließenden Räumen oder anderweitigen Bearbeiten der Teilfläche wird zweckmäßiger Weise so wenig abgearbeitet, daß nach wie vor eine entsprechende Ver- 15 tiefung im Lagerrücken übrig bleibt. Dies hat den Vorteil, daß bei der Bearbeitung am Haltenocken kein Grat entstehen kann, der nachträglich entfernt werden muß. Ein Grat an der Aussparung in der Teilfläche liegt aber bei zweckmäßiger Bearbeitung so, daß er in dieser Aus- 20 sparung liegt, so daß ein solcher Grat weder beim Einbau des Lagers noch im späteren Betrieb in irgendeiner Weise störend wirken kann. Damit wird also der Arbeitsgang "Entgraten am Haltenocken" eingespart und vor allem auch die Sicherheit erhöht, daß bei fehlerhaftem Entgraten 25 (was normalerweise von Hand gemacht werden muß) auch Einbaufehler, die funktionsstörend sein können, ver-

hindert werden.

In anderer Ausführungsform kann der äußere Vorsprung mit durch Einwirken eines hohen Druckes auf eine axiale Stirnfläche des Lagers und entsprechendes Gegenhalten 5 örtlich herausgequetschtem Material gebildet sein. In dieser Ausführungsform werden praktisch die gleichen fertigungstechnischen Vorteile erzielt, wie bei Ausbildung des Haltenockens durch Herausquetschen von Material der Lagerrückenwand im Bereich der Teilfläche. Die Ausbildung 10 von Haltenocken durch Herausquetschen von Material des Lagerrückens an einer oder beiden axialen Stirnflächen des Lagers läßt sich sowohl an buchsenförmigen Gleitlagern als auch an Lagerschalen vorsehen.

Grundsätzlich kann im Rahmen der Erfindung der äußere 15 Vorsprung an jeder gewünschten Stelle der Lageraußenfläche ausgebildet sein, und zwar mit durch entgegengesetztes seitliches, vorzugsweise tangentiales Einwirken zweier hoher Drucke an der Außenfläche des Lagerrückens und entsprechendes Gegenhalten radial aus dem Lagerrücken 20 herausgequetschtem Material.

Schließlich bietet sich im Rahmen der Erfindung auch die Möglichkeit, den äußeren Vorsprung, d.h. Haltenocken oder sonstige Elemente, zur Fixierung und Einbauerleicht-

terung auf die Außenfläche der Lagerrückenwand aufzusetzen und dort zu befestigen, beispielsweise durch Punktschweißen (Schweißperle) oder Aufkleben. Prinzipiell ist im Rahmen der Erfindung das Herstellen solcher

5 Nocken ebenso für Axialgleitlager bzw. Axial-Radial-Gleitlager anwendbar.

Drei Ausführungsbeispiele der Erfindung werden im folgenden anhand der Zeichnung näher erläutert. Es zeigen:

10 Fig. 1 eine teilweise stirnseitige Ansicht (teilweise geschnitten) einer Lagerschale mit von der Teilfläche her angepreßtem Haltenocken;

Fig. 2 eine teilweise Ansicht der Lagerschale nach Figur 1 entsprechend 2-2 der Figur 1;

15 Fig. 3 eine Draufsicht auf die Teilfläche einer Lagerschale nach Figur 1 entsprechend 3-3 in Figur 1;

20 Fig. 4 eine Lagerschale mit von einer axialen Stirnfläche her angepreßtem radialem Vorsprung in axialer Teilansicht, teilweise geschnitten;

Fig. 5 eine Ansicht nach 5-5 der Figur 4;

Fig. 6 eine Teilflächendraufsicht nach 6-6 der Figur 4;

Fig. 7 eine Lagerschale mit innerhalb der Außenfläche angepreßtem radialem Vorsprung in teilweiser axialer Ansicht, teilweise geschnitten und

5 Fig. 8 eine Ansicht nach 8-8 der Figur 7.

Bei der Lagerschale 10 nach Figur 1 bis 3 ist ein radialer Vorsprung 13 an der Außenseite des Lagerrückens 11 von der Teilfläche 12 her durch Pressen gebildet, wobei eine Gegenhalterung an die Innenfläche der Lagerschale 10 anzulegen ist, wie dies durch den Kreisbogen 14 ange-  
10 deutet ist. Beim Pressen des radialen Vorsprunges 13 ist an der Teilfläche 12 eine Vertiefung 15 gebildet worden, die auch eventuell beim Räumen oder sonstigen Bearbeiten der Teilfläche 12 weitgehend erhalten geblieben ist.  
15 Zwischen der Vertiefung 15 bzw. dem radialen Vorsprung 13 und der die Funktionsschicht 16 tragenden Innenfläche 17 des Lagerrückens ist ein Materialstreifen 18 des Lagerrückens stehengeblieben, der gewährleistet, daß die Innenfläche 17 auch im Bereich des radialen Vorsprungs 20 13 glatt durchgehend ist, also keine Vertiefung der Lager-  
gleitfläche ergibt.

Im Beispiel der Figuren 4 bis 6 ist eine Lagerschale 20 (oder Buchse) an ihrem Lagerrücken 21 von einer stirnseitigen Fläche 22 her eingepreßt, um den radialen Vor-

sprung 23 zu bilden. An der Stirnfläche 22 ist dadurch eine Vertiefung 25 gebildet, die auch eventuell beim sonstigen Bearbeiten der Stirnfläche 22 teilweise erhalten bleibt. Zwischen der Vertiefung 25 bzw. dem 5 radialen Vorsprung 23 und der Innenfläche des Lagerrückens 21 bleibt ein Materialstreifen 28 erhalten. Ebenso bleibt die glatt durchgehende zylindrisch gewölbte Innenfläche des Lagerrückens 21 erhalten.

Im Beispiel der Figuren 4 bis 6 hat der radiale Vorsprung 10 23 einen Abstand von der Teilfläche 12. Grundsätzlich kann der radiale Vorsprung 23 an jeglicher Stelle des äußeren Umfangs der Lagerschale 20 ausgebildet werden, wie es der jeweilige Anwendungsfall erfordert. Dies kann auch in unmittelbarer Nachbarschaft zur Teilfläche 12 15 sein.

Die Anbringung des radialen Vorsprungs 23 von einer axialen Stirnfläche 22 her ist bei Lagerschalen ebenso wie bei Lagerbuchsen ohne Unterschied möglich.

Im Beispiel der Figuren 7 und 8 ist ein radialer Vorsprung 20 33 an einer dem jeweiligen Anwendungsfall entsprechend beliebig zu wählenden Stelle der äußeren Umfangsfläche 32 des Lagerrückens 31 ausgebildet. Hierzu ist mit einem entsprechenden Werkzeug von zwei Seiten her

gegeneinander hoher Druck in tangentialer Richtung auszuüben, so daß zwei Vertiefungen 35 in die äußere Umfangsfläche 32 des Lagerrückens 31 eingepreßt werden und das dazwischenliegende Material als Vorsprung 33

5 radial nach außen gepreßt wird, wobei an der Lagerinnenseite bei 14 gehalten ist. Bei dieser Operation bleibt zwischen den Vertiefungen 35 bzw. dem Vorsprung 33 und der Innenfläche des Lagerrückens 31 ein Materialstreifen 38 stehen, und die Innenfläche des Lagerrückens

10 31 bleibt glatt durchgehend zylindrisch gewölbt. Die Ausbildung des radialen Vorsprunges 33 gemäß Figur 7 und 8 kann auch ohne weiteres an Lagerbuchsen vorgesehen werden.

Die oben beschriebene Ausbildung von radialen Vorsprüngen

15 durch Herausquetschen von Material des Lagerrückens lässt sich auch bei dünnwandigen Lagerschalen ausführen, beispielsweise 2 mm und weniger. Je dicker die Lagerrückenwand ist um so weniger problematisch ist das Herausquetschen von Material zur Bildung des radialen

20 Vorsprungs.

PATENTANWALT DIPL.-PHYS. HEINRICH SEIDS

6200 Wiesbaden 1 • Bierstädter Höhe 15 • Postfach 5105 • Telefon (0 61 21) 56 20 22

Postscheck Frankfurt/Main 1810 08-602 • Bank Deutsche Bank 306 571 • Nass. Sparkasse 120 040 995

Wiesbaden, den 12. August 1982  
G 550 VNR: 107565 S/ha

Glyco-Metall-Werke  
Daelen & Loos GmbH  
6200 Wiesbaden

=====  
G l e i t l a g e r  
=====

=====  
B e z u g s z e i c h e n l i s t e  
=====

10	Lagerschale
11	Lagerrücken
12	Teilfläche
13	radialer Vorsprung
5 14	Gegenhalterung an der Lagerinnenfläche
15	Vertiefung
16	Funktionsschicht
17	Innenfläche von 11
18	Materialstreifen
10 20	Gleitlagerschale (oder Buchse)
21	Lagerrücken
22	axiale Stirnfläche
23	radialer Vorsprung
25	Vertiefung

-14-

- 28 stehendbleibender Materialstreifen von 21
- 31 Lagerrücken
- 32 Umfangsfläche von 31
- 33 radialer Vorsprung
- 5 35 Vertiefungen
- 38 stehendbleibender Wandbereich

- 17 -

Nummer:  
Int. Cl. 3:  
Anmeldetag:  
Offenlegungstag:

**32 30 700**  
**F 16 C 33/04**  
**18. August 1982**  
**1. März 1984**

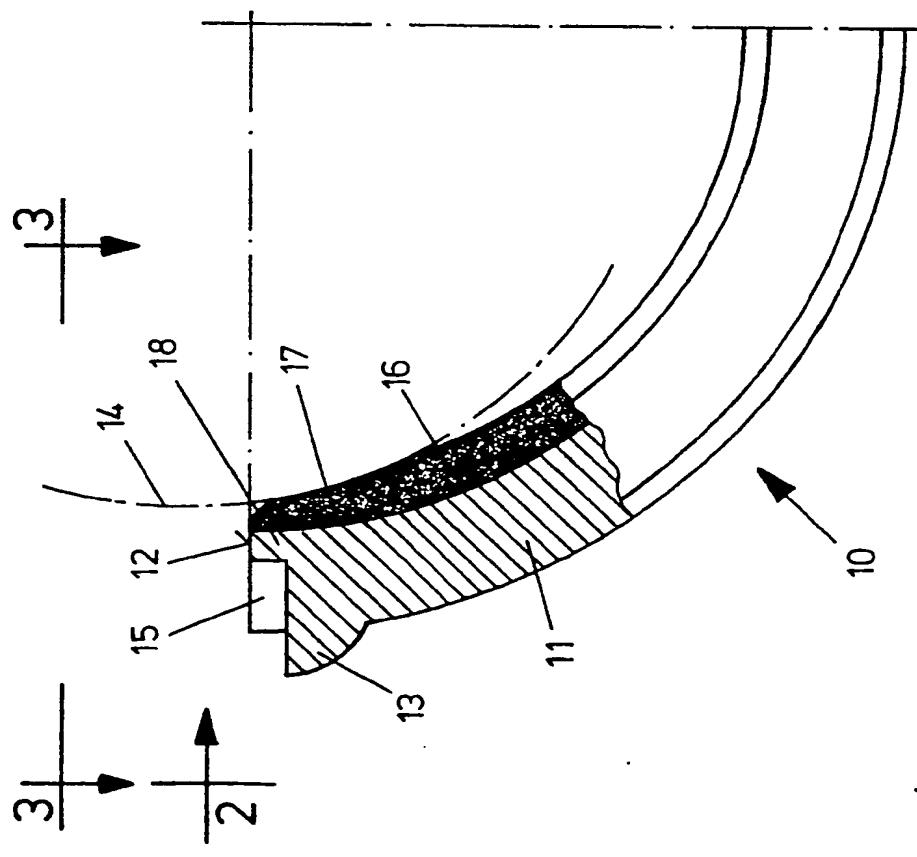
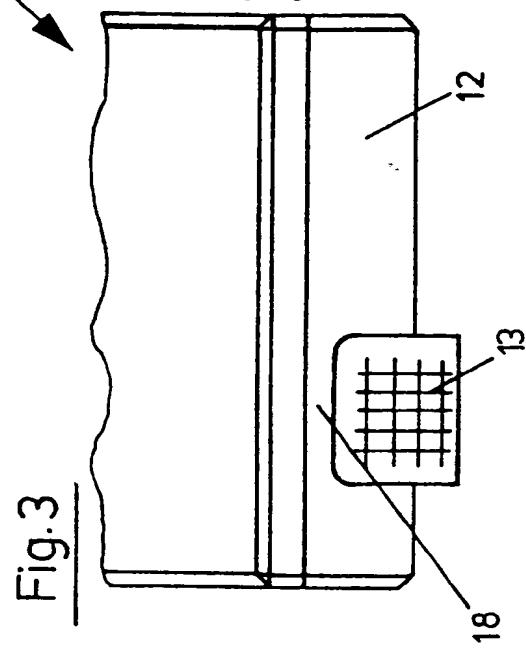
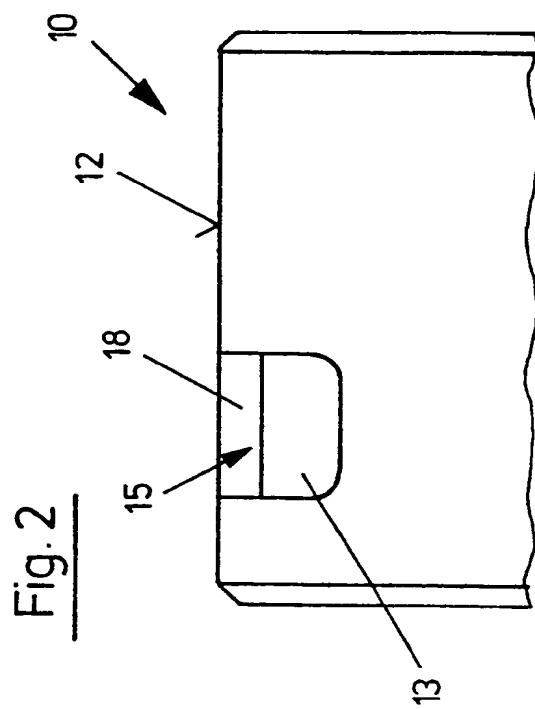


Fig. 1

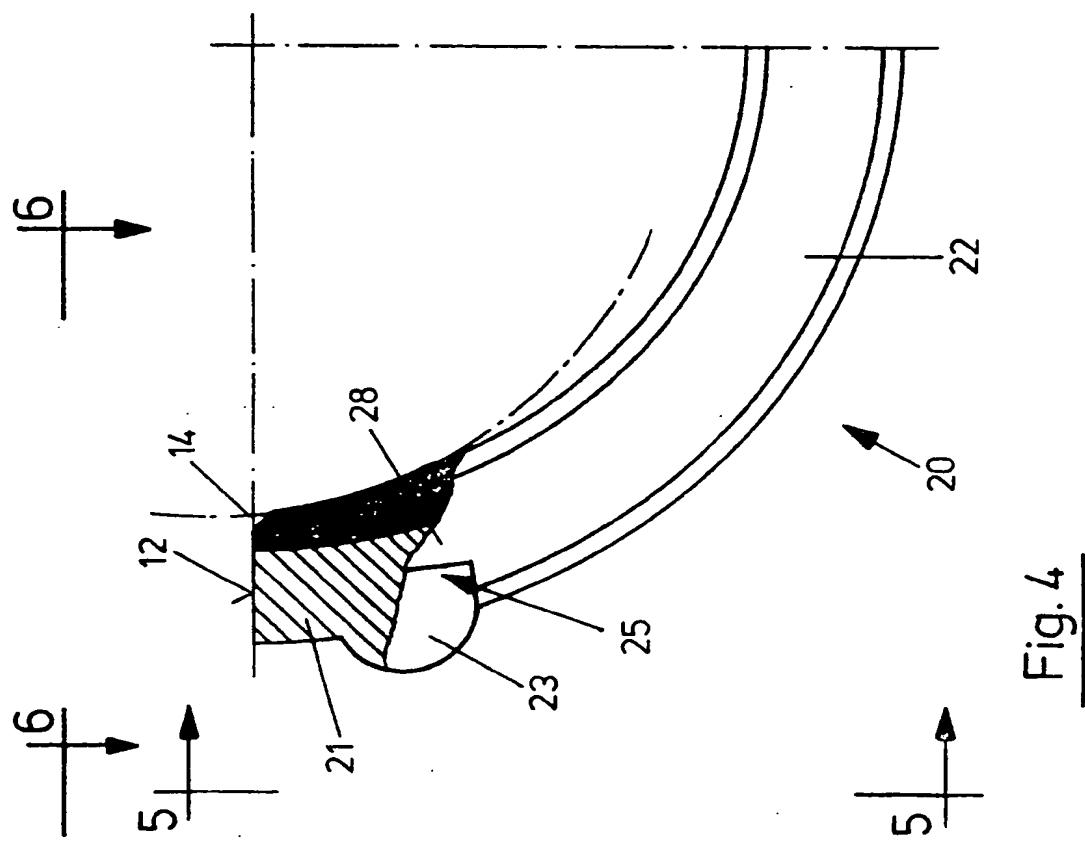
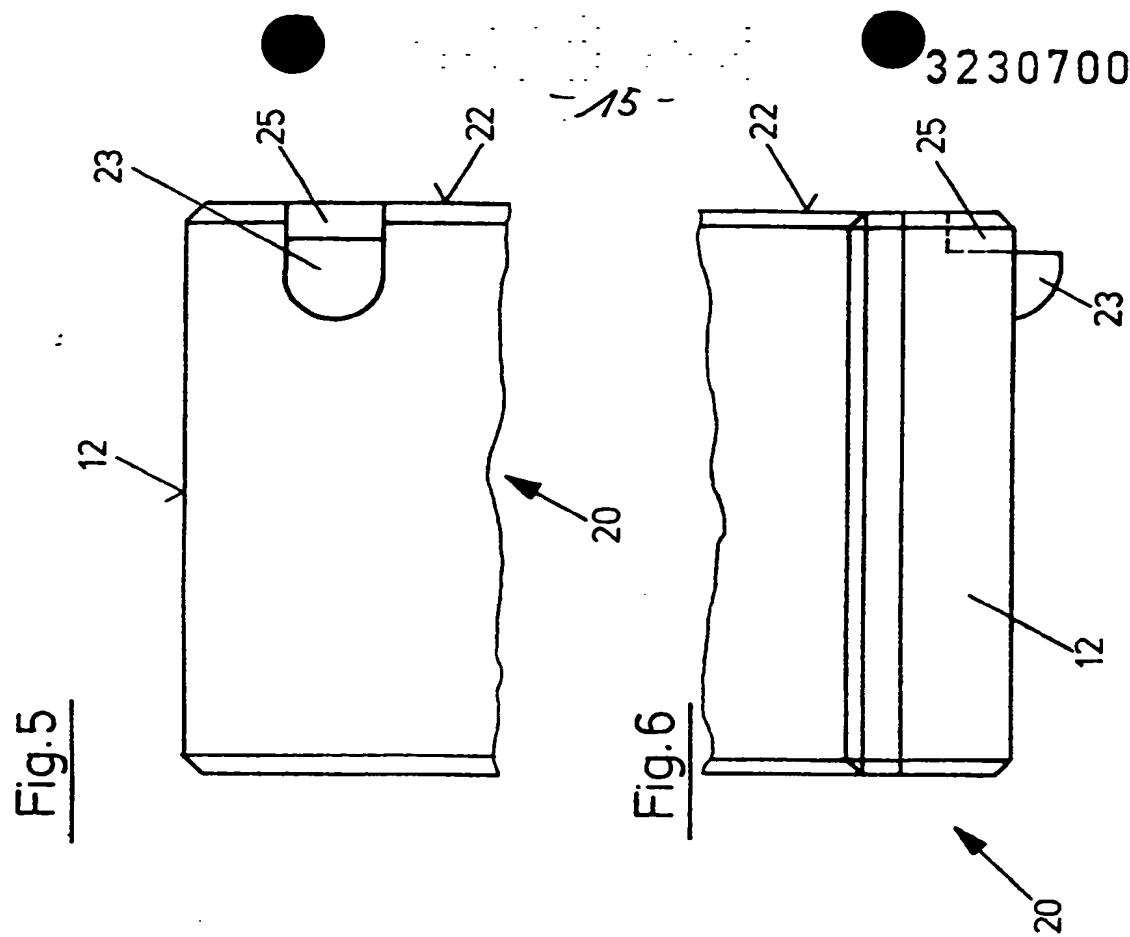
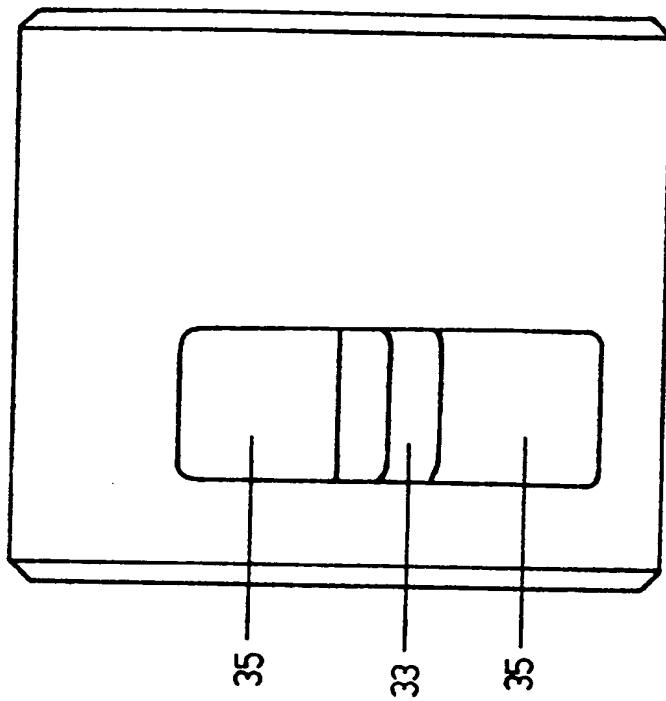
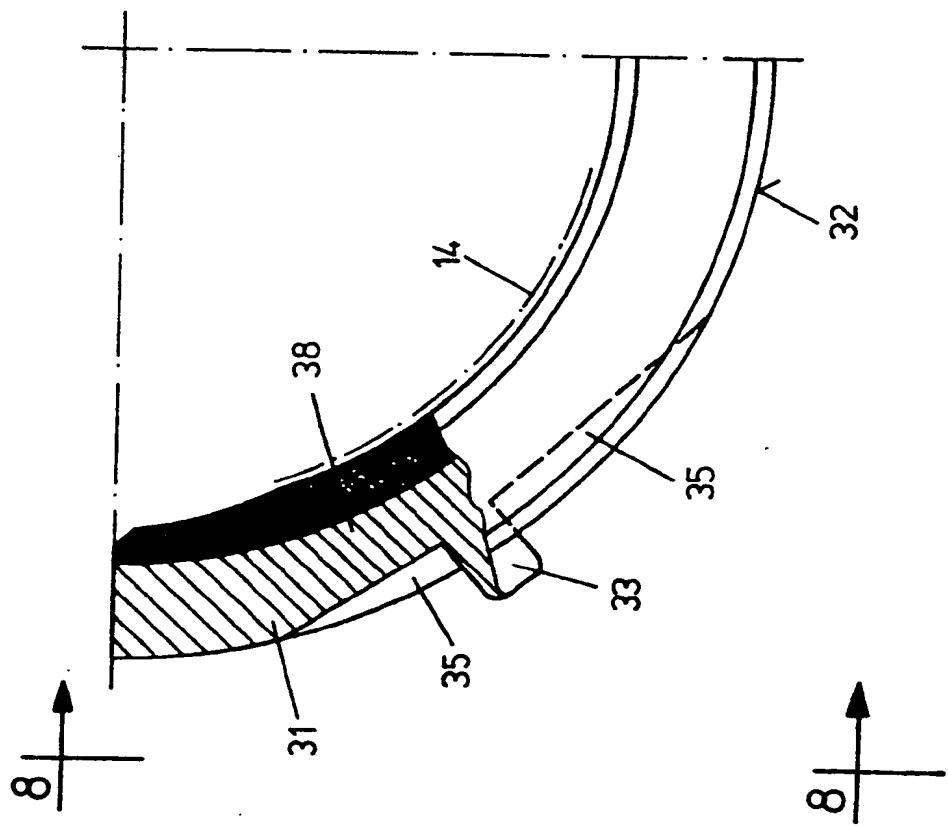


Fig. 8Fig. 7

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning  
Operations and is not part of the Official Record**

**BEST AVAILABLE IMAGES**

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

**BLACK BORDERS**

**IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES**

**FADED TEXT OR DRAWING**

**BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING**

**SKEWED/SLANTED IMAGES**

**COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS**

**GRAY SCALE DOCUMENTS**

**LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT**

**REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY**

**OTHER:** \_\_\_\_\_

**IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.**

**As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.**

This Page Blank (uspto)